

Vollautomatisierte Sägeanlage

Artikel vom 25. Mai 2022

Sägemaschinen



Eine der beiden vollautomatisierten Sägeanlagen mit spezieller Kurzteileentsorgung (Bild: Meba).

Die [Meba Metall-Bandsägemaschinen GmbH](#) hat eine komplexe, vollautomatisierte, digitalisierte Sägeanlage mit Rollenbahnen, Hochregallageranbindung und Kurzteileentsorgung beim Stahlhändler [Günther + Schramm GmbH](#) realisiert. Dabei konnte nicht nur der vorhandene Platz besser genutzt, sondern auch eine deutlich messbare Produktivitätssteigerung erzielt werden.

Optimierter Wartungsaufwand

Grundlage für die Komplett-Sägeanlage sind zwei Hochleistungsautomaten »Mebamat 330«. Beide Maschinen sind technisch identisch, jedoch spiegelbildlich links und rechts zueinander angeordnet. Die baugleichen Sägen haben im Gegensatz zu der vorigen Lösung gleiche Bau- und Verschleißteile, wodurch Ersatzteilbeschaffung und Wartungsaufwand optimiert wurden. Die Sägeautomaten sind mit dem Hochregal der

Firma Remmert vernetzt. Aufträge werden automatisch über eine SAP-Schnittstelle von der Arbeitsvorbereitung generiert. Die Vernetzung sorgt auch für die automatische Generierung der Schnittwerte sowie die Integration von Fördersystemen zum Regallager. Das Bedienpersonal kann am Rechner auswählen, ob der Auftrag an der Maschine links oder rechts ausgeführt werden soll, je nach Auslastung bzw. ob es sich um längere oder kürzere Stücke handelt. Die Abschnitte werden nach einem festgelegten Verteilerkonzept in die richtige Sortierbox eingeordnet. Die Sägeanlage ist mit einem automatischen Pick-System ausgestattet. Das Kundenmaterial ist in Kassetten eingelagert, geeignet für eine maximale Materiallänge von 6 m. Das automatische Pick-System nimmt das Material aus der Kasette heraus und legt es auf einen Pendelrollengang. Durch die Vernetzung weiß das Regal, wo welches Material liegt. Damit dieser Vorgang von der zentralen Steuerung aus erfolgen kann, wurden die Pendelrollengänge mit Sensoren versehen. Beide Hochleistungssägen haben im Rahmen des Projektes einige technische Neuerungen erhalten. So sind z. B. die Transportrollen in den neuen Maschinen synchron angetrieben. Auch gibt es einen Nullanschlag, der das Material ausrichtet, und der Spannstock ist zur Teileentsorgung verfahrbar. In die Sägeautomaten integriert ist ein Förderbandsystem (Scharnierbandförderer), das mit abfuhrseitigen Abschiebern für lange und kurze Teile versehen ist. Abschnitte und Reststücke fallen heraus. Die gesägten Teile werden in vorgesehenen Sortierboxen mit dem Hubwagen weggenommen.

Hersteller aus dieser Kategorie
